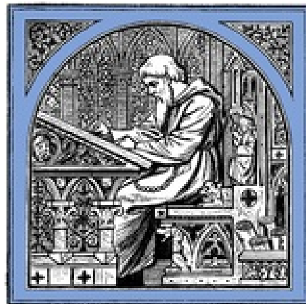
Émile Bosquet

Guide manuel théorique et pratique de l’ouvrier ou praticien-relieur : contenant dans toutes leurs parties la brochure dans ses rapports avec la reliure, la reliure en tous genres, le cartonnage à la Bradel, le cartonnage des livres classiques et autres, l’emboitage…



À Monsieur

CHARLES MAGNIER

TABLE DES MATIÈRES

CONTENUES DANS CE VOLUME

CHAPITRE II

CHAPITRE III

CHAPITRE VII

CHAPITRE VIII

CHAPITRE IX

PRÉFACE

Comme notre titre l'indique, le petit ouvrage que nous publions aujourd'hui, fruit d'une longue expérience et d'études constantes, est destiné à venir en aide à ceux qui, à un titre quelconque, entrent dans la carrière ou s'occupent de la reliure et des arts industriels qui s'y rattachent.

À servir de *vade-mecum* usuel aux artisans attachés à l'habillage du livre.

Aux ouvriers qui désirent s'instruire, s'assimiler les méthodes les plus simples, les plus pratiques, en vue de produire un ensemble aussi rapproché que possible de la perfection, tout en tenant compte des exigences du métier et du milieu dans lequel ils sont appelés à exercer leur art ou industrie.

Dans un art qui, bien souvent, et pour des causes faciles à saisir, ne peut que s'astreindre aux formules les plus banales, mais qu'il importe toutefois d'appliquer avec intelligence ; qui, parfois, s'inspire d'un sentiment assez élevé, disons dans certains cas, même très élevé, toujours il restera quelque chose à apprendre, tant par ceux qui se spécialisent dans telle ou telle partie de la reliure, etc., que par ceux à qui leur situation permet ou oblige à embrasser l'ensemble de l'art ou métier de relieur.

C'est aussi en vue de la spécialisation et afin de mettre cet

ouvrage à la portée du plus grand nombre, disons de toutes les bourses, que nous nous sommes décidés à le diviser en deux parties : l'une traitant de la reliure proprement dite et formant un tout complet à l'usage de l'ouvrier ou praticien relieur ; l'autre traitant de la partie ornementale, à l'usage de l'ouvrier doreur sur cuir ou sur tranches, du marbreur, etc. Des artisans et artistes s'occupant de la partie ornementale ou décorative de la couverture du livre, relié ou cartonné. Spécialités qui, dans la pluralité des cas, s'exercent en dehors des ateliers de reliure.

DÉFINITION DE LA RELIURE

L’art ou industrie du relieur consiste à assembler les feuilles d’un livre en masse compacte, agencée sous une couverture solide pour en faciliter l’usage et en assurer la conservation.

On distingue divers genres de reliures, savoir : la *reliure pleine*, cousue sur nerfs ou à dos brisé, la *demi-reliure*, le reliure ou *cartonnage à la Bradel* et, enfin, la reliure ou cartonnage emboîté (*emboîtage*).

On désigne sous le nom de *reliure pleine* celle dont le dos et les plats de la couverture sont entièrement recouverts en peau (il en est de fabriquées spécialement pour cet usage) ou d’un tissu quelconque. On entend par *demi-reliure* celle dont le dos ainsi qu’une partie des plats sont seuls recouverts soit en peau, en toile, etc. ; la reliure *genre Bradel* ou cartonnage perfectionné ; puis l’*emboîtage* dont la couverture s’adapte ensuite au volume agencé d’autre part selon les besoins de la cause, et ce, en vue d’établir des reliures à des prix relativement réduits.

Après l’impression, on fait sécher les feuilles en les étendant par petites pincées à califourchon avec l’aide d’un *ferlet* ou *étendoir*, soit sur des ficelles, soit sur des traverses ou tringles en bois, dans un endroit sec ou chaud (*séchage*). On les *satine* en les mettant en presse entre des cartons glacés, dits cartons de Lyon (*satinage*) . On plie ensuite les feuilles imprimées, selon l’imposition ou agencement des pages imprimées sur la

feuille (*pliure*) pour en faire des cahiers que l'on assemble en volume (*assemblage*).

On bat les volumes à l'aide d'un lourd marteau de forme spéciale (*battage*) ou on les lamine entre des plaques de zinc ou de cuivre (*laminage*). On les met en presse entre des *ais* en carton ou en bois bien unis, puis on *collationne* le livre à l'aide des chiffres, ou *signatures*, qui se trouvent au bas de la première page de chaque cahier.

On procède ensuite à la *couture*, soit sur nerfs, telle que la pratiquaient les anciens relieurs, soit sur rubans ou, enfin, sur ficelles, à la grecque, telle qu'on la pratique pour la plupart de nos jours. La *grecqure* consiste à entailler le dos du volume à l'aide d'une scie à main (grecque) ou à la machine à grecquer ; ces entailles ou encoches, faites à des distances déterminées, servent à enchâsser ou dissimuler les ficelles sur lesquelles on coud le volume et à faciliter en même temps le travail de la couture. Ce travail se fait sur un métier à coudre (*cousoir*) sur lequel l'ouvrière tend les ficelles ; les fils de lin écru dont elle se sert et qu'elle enfile dans les cahiers, en passant l'aiguille dans les encoches qui lui servent de guide, y compriment en même temps les ficelles qui, après l'opération, font corps avec le volume et servent à y rattacher les cartons de la couverture.

Le travail de d'*endossure* consiste à approprier les cartons au volume et à donner à celui-ci la forme voulue, la forme d'une reliure, à l'aide de presses de divers genres affectées à cet usage. On égalise ensuite les tranches du volume au moyen d'une presse à *rogner*, sur laquelle glisse le *fût* ou *rognoir*, armé d'un couteau affûté en fer de lance ; puis on procède à la *dorure* ou au *coloriage des tranches*.

L a *couvrure* forme un ensemble d’opérations dont les préliminaires consistent dans le placement des *signets* (rubans de soie ou ? que l’on fixe par un bout au haut du volume et dont la partie restée mobile sert à marquer telle page du livre que le lecteur désire retrouver) et des *tranche-fils* servant d’assise à la coiffe de la reliure et que l’ouvrière agence, aux extrémités du dos, à l’aide de fils de soie ou de lin (*tranchefilure*) ou qui, fabriquées préalablement en bandes, se fixent alors à la colle. À solidifier le dos du volume, à l’aide de collages de bandes de peau ou vélin assoupli, de toile ou de papier ; à l’appropriation des *nerfs* ou *faux-nerfs* ; à la coupe et à la *parure* des peaux de maroquin, de chagrin ou chèvre, de veau, de basane ou mouton, etc., fabriquées spécialement pour la reliure ; à l’application de l’une d’elles sur la reliure en cours, ce qui constitue la *couvrure* proprement dite.

La partie artistique par excellence, et dont il sera question dans la seconde partie du présent ouvrage, consiste à empreindre en or, en gaufrures ou en couleurs typographiques ou mosaïques, etc., sur la couverture, soit à la main ou à l’aide de presses à *balancier*, les pièces gravées sur bronze (*fers à dorer*), caractères, etc., servant à l’ornementation de la couverture du livre ou à désigner le titre de l’ouvrage. On achève la reliure par le *collage des gardes*, la mise en presse et le *vernissage*. N’oublions pas quelques travaux intermédiaires, tels que le *placement des gravures* ou planches, s’il y a lieu, qui se fait après la pliure ; l’*ébarbage* des tranches qui se fait aux livres d’amateurs, et ce, avant de coudre le volume.

CHAPITRE PREMIER

La brochure dans ses rapports avec la reliure

La brochure dont certaines parties servent de base et l'ensemble d'introduction à la reliure, mérite à plus d'un titre de retenir l'attention des praticiens relieurs.

Il n'entre pas dans notre cadre d'en donner une description approfondie, mais il importe que certaines parties, celles se rattachant directement à la reliure, soient rendues familières même par la pratique aux adeptes de notre art.

L'ensemble du travail du brocheur, consiste : à *sécher les feuilles* nouvellement sorties de presses litho ou typographiques et destinées à former des volumes ; à *les satiner*, puis à les *couper et plier* selon l'imposition ; à *assembler* ces feuilles dans leur ordre chronologique ou numérique pour en former un ou des volumes ; à *coudre* le volume, à le mettre en presse, puis à y appliquer une couverture en papier uni ou imprimé portant au dos et sur le plat le titre de l'ouvrage. On *ébarbe* ensuite au moyen de ciseaux ou cisailles, les feuillets qui dépassent l'ensemble, à seule fin d'égaliser les tranches. Le brocheur se charge, dans certains cas, de *glacer* entre des plaques de zinc et avant l'impression, les papiers destinés aux éditions de luxe ou à vignettes et gravures intercalées dans le texte.

Glaçage. — Le glaçage a pour but d'enlever ce que l'on nomme, le grain du papier, ainsi que les rugosités provenant de certains défauts de fabrication. Laisser subsister ces inégalités serait non seulement nuisible à la netteté et à la beauté des tirages, mais encore à la conservation des gravures et clichés employés. Le glaçage s'exécute de diverses façons, mais toujours après que le papier a été humecté et préparé pour l'impression, ce dernier travail incombe à l'imprimeur qui, lorsque le papier a atteint le degré de moiteur voulu, confie les feuilles au glaceur.

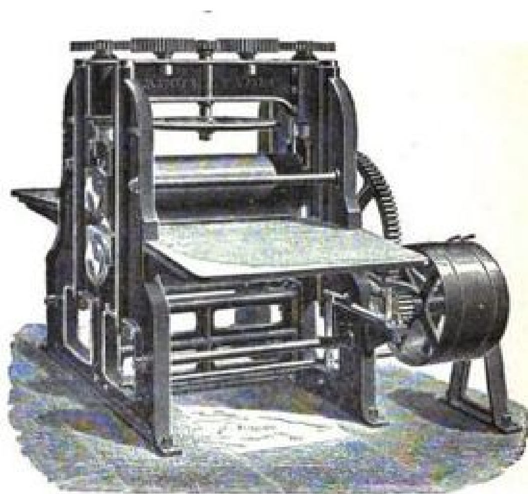


Fig. I. — Laminoir pour le glaçage du papier.

Le travail du glaceur consiste, à placer chaque feuille de papier, entre des feuilles de zinc bien uni, dit zinc à satiner, puis de les passer entre les cylindres d'un laminoir actionné à bras ou au moteur. Les plaques de zinc doivent être tenues dans un état de propreté parfaite : l'humidité déposée par le papier

doit être enlevée fréquemment afin d’éviter l’oxydation du zinc, ce qui serait nuisible même incompatible avec l’exécution du travail.

Le glaçage entre des plaques de zinc peut, dans certains cas, être remplacé par le moyen de calandres à trois, quatre, six cylindres et plus, fonctionnant à froid ou chauffées à la vapeur.

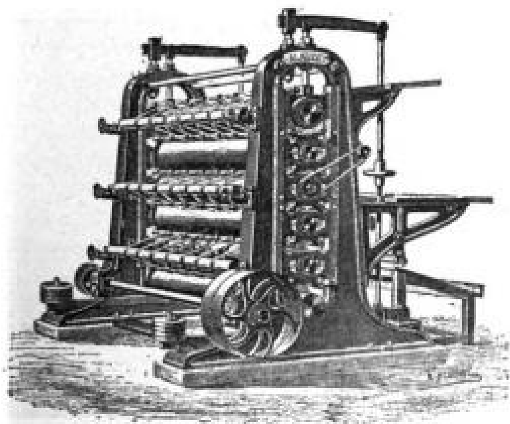


Fig. 2. — Calandre pour le glaçage et le satinage des papiers.

Séchage. — Le séchage des feuilles imprimées a pour but d’enlever l’humidité du papier nécessitée par l’impression et aussi de fixer les encres litho ou typographiques employées. Celles-ci, selon leur nature étant sujettes à maculer plus ou moins les cartons à satiner et surtout les feuilles avoisinantes pendant les opérations de la brochure et surtout de la reliure.

Le séchage se pratique de diverses façons ; 1° dans des fours ou chambres de chauffe, dans lesquels on fait circuler alternativement des courants d’air chaud et froid, ce qui permet de presser, laminer ou battre les livres le lendemain de

l’impression. 2° Dans des chambres ou salles où, en été, on laisse circuler l’air et la chaleur atmosphérique et que l’on chauffe pendant l’hiver et les temps humides au moyen de calorifères ou poêles en fonte. Les feuilles sont généralement étendues aussi près que possible du plafond ; le meilleur mode d’étendages consiste à placer les feuilles sur des tringles en bois de 4 à 6 centimètres de large et de 2 centimètres d’épaisseur. Ces tringles posées sur champ et dont les angles supérieurs sont arrondis, permettent d’étendre les feuilles en ligne droite sans crainte de les déformer, ce qui n’est pas le cas si l’étendage se fait sur des ficelles ou cordes de chanvre qui fléchissent plus ou moins sous le poids des feuilles et impriment à celles-ci une courbe qui leur est plus ou moins préjudiciable.

Il est bon de laisser les feuilles étendues le plus longtemps possible, afin de pouvoir les travailler sans avoir à craindre le maculage. On s’assure si les encres sont suffisamment sèches, en plaçant un morceau de papier blanc sur une feuille étendue à plat sur une surface unie et résistante, on frotte alors avec l’ongle sur le papier qui se maculera d’une[1] portion d’encre si celle-ci n’est pas suffisamment sèche. Dès que les feuilles sont sèches on les enlève des tringles en se servant toujours du ferlet ou étendoir.

Satinage. — L’*outillage* ordinaire du satineur se compose d’une presse à grande puissance. Celles que l’on emploie généralement sont des presses hydrauliques, plus ou moins fortes selon l’étendue des feuilles à satiner, ou les besoins usuels du brocheur. On

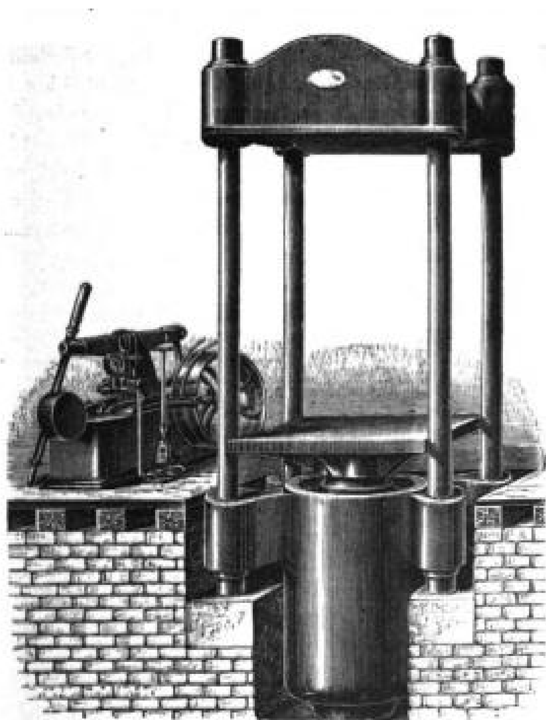


Fig. 3. — Presse hydraulique.

emploie aussi les presses[2] en fer à percussion, ainsi que d'autres du même genre, actionnées par un volant et une roue à engrenages commandée par un pignon avec vis sans fin, mais aucune de ses presses ne peuvent atteindre la puissance de la presse hydraulique (fig. 3). Ces presses sont actionnées au moyen de pompes fonctionnant à bras ou au moteur. L'outillage comprend en outre plusieurs séries de cartons de divers formats. Ces cartons sont en pâte très dure et fortement glacés. Les feuilles imprimées se placent entre les cartons, qui enlèvent le foulage ou reliefs produits dans le papier par les tirages typographiques ; ils rendent en outre au papier la forme

lisse et plane qu’il avait perdue par l’humidité nécessaire à l’impression ; il aide aussi à sécher les encres dont les parties trop grasses sont absorbées par les cartons.

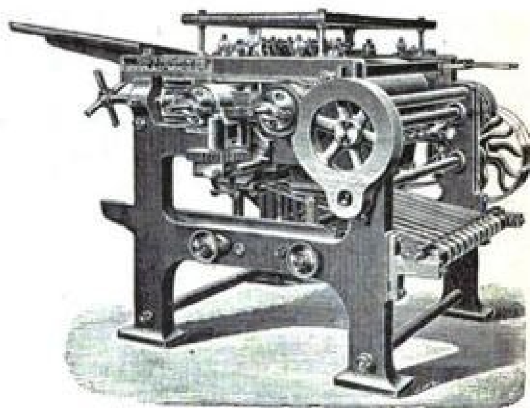


Fig. 4. — Calandre système Gill, pour le séchage et le satinage des feuilles après l’impression.

Ces cartons qui absorbent l’humidité du papier et les surcharges d’encres, se salissent assez rapidement. On a soin de les faire sécher entre des tringles placées dans le sens vertical, et d’essuyer les encres au moyen de tampons de papier ou de linge fin. Si le satinage a opéré sur des feuilles imprimées au moyen d’encres de mauvaise qualité, il faut faire usage de benzine ou d’alcool pour nettoyer les cartons que l’on frotte ensuite à sec à l’aide de linges fins, puis on les laisse bien sécher avant de s’en servir pour d’autres ouvrages.

Outre les moyens indiqués ci-dessus, certaines grandes maisons se servent également d’une calandre à deux cylindres chauffés à la vapeur. Celle-ci prend la feuille au sortir de la presse litho ou typographique, la sèche et la satine en même temps, mais on a pu constater que dans certains cas, elle fait

pâlir plus ou moins les encres ayant servi au tirage.

Pliure. — La pliure des feuilles destinées à la brochure ne présente à première vue qu'une importance relative. Le brocheur, ne rogne pas le livre ayant quelque valeur et son travail peut toujours se modifier et être corrigé par le relieur.

Il serait pourtant à souhaiter que même pour la brochure, cette partie du travail fut faite avec soin. En effet, si le brocheur ne rogne pas le livre pour en égaliser les tranches, le lecteur a toujours hâte de consulter, de prendre connaissance de l'ouvrage avant de le confier au relieur, il coupe les feuilles sur le devant et en tête et de ce côté surtout si la pliure est mal faite, le livre subit de ce chef une avarie parfois sensible que l'on ne peut remettre en état qu'en prenant sur les marges.

Les conséquences d'un mauvais pliage sont bien autrement graves pour un volume relié. Celui-ci étant rogné, le défaut se dénonce au premier coup d'œil, et a pour conséquences de déprécier complètement le travail du relieur, quelque soin qu'il ait pris dans l'exécution des autres parties de la reliure. Il est donc de la plus haute importance que le pliage des feuilles d'un livre soit fait correctement, c'est-à-dire avec précision, de façon à arriver à un partage exact des marges. Ce serait facile si l'impression elle-même était toujours correcte, et si la retiration, c'est-à-dire le verso de la feuille imprimée, correspondait exactement au recto, ce n'est pas toujours le cas ! ce qui oblige l'ouvrière à chercher des points de repère souvent difficiles à établir.

Ce qui rend la pliure réellement difficile, c'est la très

fâcheuse habitude que l’on a prise d’assembler les feuilles d’un livre par exemplaire et avant la pliure. Il serait de tous points préférable, que l’on abandonne et ce dans l’intérêt et de la bonne marche du travail, un système qui, à première vue, paraît des plus rassurants au point de vue de la constatation du nombre exact qu’un tirage a produit, mais qui, d’autre part, présente de très graves inconvénients et des pertes de temps considérables [3].

Voyons tout d’abord ce qui se passe alors qu’il s’agit d’ouvrages *non* assemblés avant la pliure ? L’ouvrière une fois son point de repère établi, ce qu’elle fait sur la première feuille, n’a plus à chercher pour les suivantes, de là une régularité en quelque sorte automatique dans la formation des plis et une grande assurance dans l’exécution de son travail qui peut en outre se faire avec plus de rapidité.

Dans une partie de 500 volumes composés de 20 ou 30 feuilles chacun, que l’on distribue entre 10 ou 15 plieuses, chacune ayant deux feuilles, cela ne fait que deux points de repère à chercher, pour mille feuilles. Il n’en est pas de même si les volumes sont assemblés par exemplaire ; le livre étant composé de 20 ou 30 feuilles, cela fait autant de points de repère à chercher nous disons 20 ou 30 par volume et c’est à recommencer[4] à chaque volume tant qu’elle en ait fait un certain nombre. Que l’on juge par là du temps perdu, et si l’ouvrière n’est pas d’une habileté consommée, du travail plus ou moins défectueux qu’elle a du produire.

Ce qui n’empêche que, pour les ouvrages en nombre contenant diverses planches ou gravures, on est forcé de procéder au désassemblage après la pliure afin de réunir les

cahiers contenant les mêmes gravures, cartes ou cartons à remplacer ou à placer ; puis d'assembler à nouveau le volume une fois le travail fait.

Il en est de même des premier et dernier cahiers du volume nécessitant toujours un travail spécial qu'il y ait ou non des gravures ou collages à exécuter et cela à cause des gardes et sauve-gardes à placer.

Il est donc de tous points préférable que les volumes ne soient pas assemblés avant la pliure ; nous nous permettons d'émettre ce vœu sans grand espoir de le voir se réaliser !

La pliure se divise en deux genres : en pliure simple et en pliure composée. On entend par pliure simple celle limitée au pliage d'une feuille en deux, en quatre ou en huit ; soit à un, deux ou trois plis sans encartages, ni coupes d'aucune sorte. La pliure composées est celle qui se complique d'une ou deux coupes, avec pliage et encartage de la partie coupée pour en former un gros cahier ; telles sont les feuilles in-12 et in-18. Cette dernière méthode a pour cause d'anciens errements qui ne sont pas sans présenter de sérieux inconvénients et que dans l'intérêt du travail autant que dans l'intérêt de l'éditeur lui-même nous serions heureux de voir disparaître, les papiers mécaniques se prêtant à toutes les combinaisons.

Entre les deux genres indiqués ci-dessus, la pliure se modifie selon le format des livres à plier. Pour bien nous faire comprendre nous devons tout d'abord indiquer la manière de manœuvrer le plioir.

Manière de plier. — La plieuse saisit le plioir entre le pouce et les trois doigts inférieurs de la main droite, elle pose

l’index sur le tranchant supérieur, de cette façon le tranchant inférieur entièrement libre, se pose sur la feuille et se trouve en contact direct avec elle. L’ouvrière le penche légèrement en avant pour former les plis de bas en haut, et vers elle pour les former du haut en bas. Quant aux plis à faire dans le sens horizontal, elle penche le plioir en avant pour former le pli à partir du centre vers la gauche, en le posant sur la feuille dans le sens oblique à droite. Elle lui fait ensuite par un simple mouvement du poignet, exécuter un demi-tour qui le pose dans le sens oblique à gauche, ce qui lui permet de former le pli de gauche à droite, en penchant le plioir du côté droit, tout en remettant la main dans une position rationnelle.

La plieuse se sert également, du plioir pour couper la feuille, en le maintenant de même, mais en l’introduisant à plat entre les deux portions de la feuille pliée. Elle presse alors le tranchant du plioir contre la partie antérieure du pli, et elle fend la feuille de bas en haut d’un seul trait. Il est de la plus haute importance que la feuille soit pliée avant de la couper. Certaines ouvrières ont la déplorable habitude de couper la feuille sans former le pli, et se contentent de maintenir la feuille avec la main gauche. Ces coupes non seulement ne sont pas



Fig. 5. — Pliure. L’ajustage pour le premier pli.

nettes, mais il arrive fréquemment que le tranchant du plioir, plus ou moins mal dirigé, déchire la feuille, qui par ce fait est plus ou moins abîmée et parfois complètement perdue. On ne doit pas exposer l’éditeur à perdre un exemplaire de son édition, et cela par le défaut d’une feuille gâtée par une ouvrière peu consciencieuse.

Coupe des feuilles. — Dans les grands ateliers où les ouvrages se fabriquent en quantités, il est rare que la plieuse soit appelée à couper les feuilles avant de procéder à la pliure.

Ces coupes se font ordinairement par des ouvriers qui exécutent ce travail par quantités au moyen de la machine à rogner. Dans les ateliers qui n’ont pas de semblables moyens d’action, l’ouvrière qui reçoit son travail en grandes feuilles et par paquets, place l’un de ceux-ci devant elle, l’ouvre avec la main droite et, saisissant un grand plioir dont elle appuie le tranchant sur les feuilles, elle fait sur celles-ci quelques passes de gauche à droite pour les étager de ce côté, ce qui lui permet de les prendre une à une sans risque de se tromper ; elle saisit la première feuille par le coin du bas à droite, elle reporte ce côté vers la gauche, en couchant les deux côtés de la feuille l’un sur l’autre, et[5] en les ajustant sur les en-têtes des pages ou chiffres de pagination, elle plie alors les feuilles depuis le centre jusqu’en tête, puis elle ramène le plioir vers elle en appuyant sur la feuille, pour former le pli depuis le centre jusqu’en bas. Elle introduit alors le plioir entre les deux et elle fend la feuille de bas en haut, tout en la maintenant avec la main gauche ; elle saisit ensuite la première demi-feuille qu’elle place à sa droite, et avec la main gauche elle pose la seconde demi-feuille à sa gauche, et ainsi de suite jusqu’à ce que le tas soit épuisé, si la feuille doit être coupée en quatre. Elle procède de même pour les demi-feuilles.

Pliage des in-folio. — Les grands in-folio se composent ordinairement de feuilles à plier simplement en deux. La plieuse tenant le plioir avec la main droite appuie celui-ci sur le paquet de feuilles, dont les signatures sont placées dessous, de façon à ce que l’ouvrière ait devant elle et en tête les chiffres 2 et 3 de la feuille à plier. Elle fait quelques passes de

gauche à droite pour les étager de ce côté ; elle saisit entre le pouce et l'index de la main droite le coin de la feuille qu'elle soulève, elle la saisit alors avec la main gauche avec laquelle elle prend la feuille par le milieu, pour coucher la partie de droite sur celle de gauche, en ajustant les chiffres qui se trouvent en tête des pages. Elle appuie le tranchant du plioir sur la feuille, et en deux mouvements exercés de bas en haut et du haut en bas, elle forme le pli et place la feuille à sa gauche, pendant qu'avec la main droite elle soulève la seconde feuille, et ainsi de suite, en plaçant les feuilles pliées les unes sur les autres.

Ce pliage est le plus simple et le plus facile, mais il arrive que l'imprimeur, pour éviter que l'ouvrage soit formé de simples feuilles, ait fait l'imposition de façon à pouvoir former des cahiers de deux feuilles. On plie alors chacune isolément, et on les encarte ensuite l'une dans l'autre, ce que l'on exécute en plaçant la feuille intérieure, bien exactement au fond du dos de la feuille extérieure, tout en les égalisant parfaitement en tête. Le cahier se compose alors de huit pages comme les in-4°.

In-4°. Feuille pliée en quatre, ou cahier de huit pages. — La plieuse pose à plat sur la table, le paquet de feuilles. Les signatures toujours au-dessous, et de façon à avoir devant elle les pages 2 et 7 et à la partie supérieure de la feuille les pages 3 et 6 qu'elle voit à l'envers. Après avoir fait quelques passes avec le plioir de bas en haut pour étager les feuilles de ce côté, elle saisit le haut de la feuille entre le pouce et l'index de la main gauche, et elle la rabat vers elle en la couchant sur la partie inférieure, elle prend son point de repère aux extrémités des dernières lignes au bas des pages, et elle forme le pli dans

le sens horizontal en deux mouvements, tels que nous l'avons indiqué plus haut. Elle saisit ensuite le côté droit de la feuille doublée, et elle le porte vivement vers la gauche où elle l'ajuste sur les chiffres de tête, elle forme le pli en deux mouvements de bas en haut et du haut en bas, et elle place la feuille à sa gauche. On voit que pour former les deux plis la feuille n'a pas bougé de place, et que le cahier une fois plié, se trouve dans la position normale pour être posé à la gauche de celle qui opère sans changer de position.

In-8°. Feuille pliée en huit ou cahier de 16 pages. — L'ouvrière pose le paquet de feuilles devant elle, la signature au-dessous à gauche. Dans cette position elle voit devant elle les pages 2-15-14-3, et au-dessus, à l'envers, les pages 6-11.10.7. Après avoir fait quelques passes avec le plioir de gauche à droite pour étager les feuilles de ce côté, elle soulève la feuille avec la main droite par le coin inférieur, elle s'en empare de la main gauche par le centre et la porte du côté gauche, en ajustant le chiffre 3 sur le chiffre 2, et elle forme le pli de bas en haut et du haut en bas. Elle saisit ensuite le haut de la feuille, qu'elle rabat sur la partie inférieure, tout en maintenant le plioir au centre de la feuille pour l'empêcher de se plier à faux ; elle ajuste les deux parties de la feuille sur les lignes au bas des pages, et elle forme le pli dans le sens horizontal ; puis, si le papier est un peu épais, et qu'elle craigne que le dernier pli à faire forme des plissures en tête, elle fend la feuille de ce côté jusqu'au centre, elle porte alors la partie de droite sur la gauche, en ajustant le chiffre 9 sur le chiffre 8, et elle forme ce dernier pli de bas en haut et de haut en bas, puis elle pose le cahier à sa gauche. On voit que, malgré

les trois plis à faire, la feuille n'a pas bougé de place et se trouve après la pliure dans une position normale, ce qui est très important à cause des mouvements qu'il faut toujours s'ingénier à économiser.

L'in-12 ou format Charpentier. — S'imprime ordinairement sur feuilles de raisin double, donnant deux cahiers de même de vingt-quatre pages chacun, ou quatre cahiers dont deux de seize et deux de huit pages. L'ouvrière coupe ces feuilles en deux et laisse les deux parties l'une sur l'autre en les plaçant à sa gauche, si le volume n'est pas assemblé par deux exemplaires. Dans le cas contraire, elle place une partie à droite, l'autre à gauche pour séparer chacun d'eux, puis elle place un exemplaire en travers devant elle, la signature en haut, à gauche, la face contre la table. Elle voit alors si le cahier de huit pages, qui se trouve à sa droite, porte au-dessus les pages 10-15-14-11. Dans ce cas, celui-ci est destiné à être encarté dans le cahier qui se trouve à sa gauche, et porte également au dessus les pages 2-7-23-18-22-14-3-6. Elle forme un pli dans la marge qui sépare les deux parties, puis elle coupe dans ce pli, elle plie ensuite le cahier de huit pages en plaçant les chiffres 10 sur 11 ; ce pli fait, les chiffres 12 et 13 se présentent devant elle, elle ferme le cahier en les plaçant l'un sur l'autre. Reste la seconde partie ou gros cahier ; elle forme le premier pli en plaçant 3 sur 2, puis le second pli en plaçant 21 sur 20, ensuite le troisième en plaçant 17 sur 8, puis elle encarte le petit cahier dans le gros. Dans le cas où la feuille a été imposée dans le but de séparer les cahiers, la partie qui doit former le cahier de huit pages porte à droite de la

plieuse les pages 18-23-22-19, elle le sépare du gros cahier comme ci-dessus, elle le plie, puis elle en fait autant du gros et elle les place à sa gauche à la suite l’un de l’autre.

L’in-16, qui est la moitié de l’in-8°, s’imprime, comme celui-ci, sur des papiers du même format. Il y a l’in-16 Jésus, l’in-16 raisin, l’in-16 carré, etc. Le pliage s’exécute comme pour les in-8°. Les cahiers sont de seize pages, ces formats affectent une forme carrée. L’in-18 s’imprime également sur les mêmes formats de papier, pour former l’in-18 Jésus, raisin, carré, etc., mais l’imposition est faite de façon à produire trois cahiers de huit pages, avec encartement d’un petit cahier de quatre pages. On coupe donc la feuille en trois parties, on les place devant soi, la signature du côté de la table, on enlève alors de la première bande le petit cahier de quatre pages, en ayant soin que la coupe se rapporte exactement aux proportions des marges de tête du gros cahier, que l’on plie, et, une fois le premier pli formé, on place par-dessus la feuille de quatre pages pour plier le tout en une fois. On imprime parfois l’in-18 de façon à ne former que deux cahiers à la feuille. L’un deux porte alors vingt-quatre pages. La partie forte de ce cahier se plie alors comme l’in-8°, c’est-à-dire en trois plis, de plus l’encart est double et se compose d’une bande dans laquelle on fait deux plis.

Les autres formats se plient de la même façon que ceux que nous venons de décrire, il n’y a de différence que dans leurs proportions.

PLIURE MÉCANIQUE

Les *machines à plier*, eu égard aux perfectionnements qui y ont été successivement apportés dans les deux mondes, ont fini par rendre de très réels services, surtout aux brocheurs. Elles produisent, certes, un travail parfait, subordonné à certaines conditions qui, il faut le dire, ne sont pas toujours mises en pratique par nos imprimeurs.

Si les machines à plier rendent des services aux brocheurs, dont on est loin d'exiger un travail parfait, il n'en est pas de même pour les relieurs, dont la correction dans le pliage des feuilles est de toute première nécessité. À cet effet, qu'il nous soit permis de constater que la plupart des impressions, en ce qui concerne les livres destinés à la reliure, c'est-à-dire ayant une certaine valeur, laissent parfois à désirer, tant sous le rapport de la rectitude de l'imposititión que du manque de repérage dans les retirations.

La main de l'ouvrière plieuse, jointe À un coup d'œil exercé, est intelligente et flexible. Redresser, dans les limites du possible, les défauts provenant de l'impression, fait en quelque sorte partie de son métier. Il n'est pas possible d'en demander autant, et pour cause, à une machine à plier, dont le travail ne peut qu'être automatique, quel qu'en soit le réglage. *Il ne peut être non plus question de s'en servir pour les ouvrages préalablement assemblés*.

L'emploi général des machines à plier ne sera possible que sur des feuilles dont l'imposition sera de tous points correcte et dont la retiration sera exécutée avec la précision voulue. La machine Martini, construite à Frauenfeld (Suisse), est celle qui, à notre avis, réunit les qualités indispensables à l'exécution d'un travail parfait ; donnons de celle-ci une description

sommaire.

Un bâti en fonte servant d’assise et d’encadrement aux diverses articulations de la machine, supporte une table double, en fer, sur laquelle une ouvrière margeuse place une à une les feuilles préalablement posées en tas à côté d’elle. Ces feuilles, ajustées sur pointures correspondantes à celles établies sur la feuille, ou simplement à l’équerre, sont entraînées dans la machine par le premier plioir ou lame émoussée en fer poli qui, la machine étant au repos, domine la table dans le sens horizontal, et qui, une fois la machine en mouvement, descend et entraîne la feuille sous la table dans le sens vertical en la pliant exactement en deux, c’est-à-dire au centre de la marge sur laquelle il a été ajusté lors du réglage de la machine.

Ce premier plioir remonte immédiatement à son point de départ, laissant la feuille debout, mais soutenue par des cordons en métal caoutchouté et en contact avec une seconde lame ou plioir placé sous la table dans le sens vertical et qui, prenant la feuille en flanc, la plie en deux parties égales dans le sens horizontal. Cette seconde opération laisse encore la feuille debout, cette fois en contact avec le troisième plioir ; celui-ci, placé dans le sens horizontal, mais avec la lame à plat, plie alors la feuille en deux en la couchant à plat tout en la conduisant jusqu’à proximité d’une paire de cylindres que l’on peut serrer à volonté et qui s’emparent de la feuille pour la satiner, ou tout au moins accentuer les plis.

Le cahier plié et satiné est alors conduit au moyen de cordons ou tringlettes jusqu’au baquet ou case en équerre où il est déposé, et sur lequel d’autres viennent régulièrement s’empiler au fur et à mesure qu’ils ont subi les opérations

décrites ci-dessus.

Dans la machine qui broche les feuilles en même temps qu’elle les plie, la feuille est arrêtée un moment après le second pli et un petit appareil passe à travers elle le fil de lin, dont les bouts se trouveront en dehors de chaque cahier et à la longueur voulue, soit pour les nouer isolément, si c’est une simple piqûre, soit pour être pris par la colle, s’ils sont destinés à la brochure. Après cette piqûre, la machine exécute le troisième pli, le cahier passe par les cylindres et vient s’empiler comme ci-dessus.

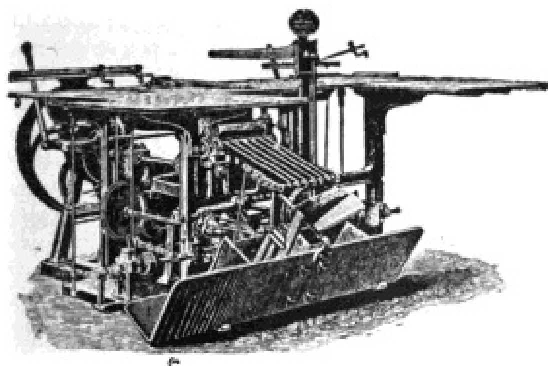


Fig. 6. — Machine à plier (Duplex).

En dehors des machines à trois plis, il a été construit depuis des machines pour faire un pli, deux plis et même quatre plis. La maison Martini construit également des machines doubles, c’est-à-dire pouvant être desservies par deux margeuses. Les machines doubles ou Duplex doivent être actionnées au moteur. Les deux margeuses se placent de chaque côté de la

machine, ayant chacune leur table : elles présentent les feuilles simultanément et, afin de simplifier autant que possible leur travail, on a placé à la machine une branche à pince à laquelle il suffit de présenter les feuilles, qui sont alors entraînées sous le premier plioir à la place voulue. (Fig. 6).

PLACEMENT DES PLANCHES ET DES CARTONS

Après le pliage des feuilles, on procède au placement des planches ou gravures, ou au remplacement des pages défectueuses, au moyen des cartons fournis par l'imprimeur. Ce travail se simplifie si les volumes n'ont pas été assemblés avant la pliure. Dans le cas contraire, et si le volume contient plusieurs planches réparties dans divers cahiers, on retire ceux-ci ou on procède au désassemblage. Ce travail, ainsi que le placement des planches, se fait par le relieur si les volumes sont destinés à la reliure, et dans ce cas le travail du brocheur s'arrête là. Il n'a plus qu'à former des ballots avec les feuilles pliées et à les remettre au relieur, qui est en même temps chargé de couper les gravures au format du livre, ou de les redresser selon le cas.

La plupart des volumes ne sont pas destinés à être reliés immédiatement, et le brocheur reste chargé du travail jusqu'à ce que le livre soit présentable pour la vente. Il est du devoir du brocheur chargé de placer des estampes ou des cartes dans un ouvrage, d'exécuter ce travail de telle sorte qu'il n'y ait, non seulement aucun danger pour celles-ci si le livre venait à être rogné, mais encore de proportionner les coupes et le placement, de façon à ce qu'elles s'harmonisent parfaitement avec le texte. Il faut autant que possible placer les planches du côté droit, en

belle page. Dans cette position, la lumière, d'où qu'elle vienne, les éclaire mieux que du côté gauche. Elles sont aussi plus agréables à la vue et attirent mieux l'attention. Nous faisons toutefois exception pour le frontispice qui, par la force des choses, doit se placer en regard du titre, et aussi pour les estampes dont l'explication se trouve sur le recto de la feuille. Il faut surtout, pour les planches dont le sujet se présente dans le sens horizontal, les placer toutes dans le même sens, et, comme pour les autres, autant que possible tournant le dos à la page de droite ou recto, la légende du côté de la gouttière ou devant du volume, ce qui est beaucoup plus agréable pour le lecteur. S'il y avait impossibilité à le faire, et que pour les motifs indiqués ci-dessus, il serait nécessaire de les placer du côté gauche, il faut alors que la légende se trouve du côté du dos, et jamais sur le devant, ce qui obligerait le lecteur à renverser le volume pour examiner la planche et à prendre une position aussi gênante que désagréable.

Les estampes sur papier mince peuvent être fixées et collées à même dans le dos sans inconvénient. Il n'en est pas de même pour celles sur papier fort ; il faut alors, ou les monter sur de petits onglets, ce qui est parfois coûteux pour de simples brochures, ou faire un pli du côté du dos pour encarter la planche autour de la feuille correspondante, afin qu'elle puisse être cousue en même temps que celle-ci, le redressage et le montage sur onglets pouvant se faire plus tard par le relieur.

ASSEMBLAGE ET COLLATIONNEMENT

Les planches étant placées, on procède à l'assemblage ; l'ouvrier place au bord d'une longue table, ou tout autour de

celle-ci si la circulation est libre, autant de tas les uns à côté des autres que le volume contient de cahiers, en suivant l'ordre des signatures. Il commence alors par la dernière feuille, qu'il place à plat sur la main gauche, puis il fait glisser un cahier du tas qui précède, et il le fait tomber sur celui par lequel il a commencé, et ainsi de suite jusqu'à ce qu'il soit arrivé au dernier tas, qui est la feuille première et qui se trouve ainsi par-dessus. Puis, avec la main droite, il saisit le volume par la tête, les doigts à l'arrière et la paume par devant ; il place la main gauche sous le volume du côté du dos, vers le bas, en plaçant le pouce au dessus, il tord légèrement le volume de façon à étager les feuilles du côté du dos, il porte alors les yeux au bas des cahiers pour voir de près les signatures et, au fur et à mesure qu'il a reconnu la première, puis la seconde et ainsi de suite, il lâche successivement les cahiers qu'il maintenait avec le pouce. Arrivé au dernier, et le volume étant reconnu complet, il le remet à la couseuse.

COUTURE DE LA BROCHURE

Avant de procéder à la couture du volume, l'ouvrière à qui on a remis des feuillets de papier blanc coupés au format, ou simplement des bandes de papier plus ou moins larges et de la hauteur du volume, prend ces feuillets ou bandes par petites pincées, et forme à ceux-ci, du côté du dos, des plis d'un centimètre de large, qui servent à entourer le dos du premier et du dernier cahier, pour être cousus en même temps que ceux-ci. Ces feuillets servent de gardes à la brochure, et c'est sur ceux-ci que l'on colle une partie de la couverture en la fixant au dos. Ensuite, elle se rend compte de l'épaisseur des cahiers, qui

doivent être cousus avec du fil proportionné non seulement à cette épaisseur, mais aussi à celle du volume. Les points ne se placent jamais les uns sur les autres, mais l’ouvrière en fait un, alternativement vers le haut, et un vers le bas afin que le dos n’ait pas trop d’épaisseur. Si le volume est gros et que les cahiers soient minces, elle partage la longueur du dos en trois points. Elle pique d’abord dans le premier cahier un point vers la tête, puis elle fait ressortir l’aiguille à 3 ou 4 centimètres plus bas, elle pique dans le second cahier en face du trou par lequel elle a fait sortir l’aiguille, puis elle la fait ressortir plus bas à peu près dans les mêmes proportions. Elle pique alors dans le troisième cahier en observant la même disposition, l’aiguille qu’elle fait sortir d’un cahier en entraînant le fil doit entrer dans le cahier qui suit, par un trou pratiqué immédiatement au-dessus, pour que l’attache entre les deux cahiers soit plus ferme. Le troisième point se termine vers le bas du dos ; elle pique ensuite dans le quatrième cahier, puis elle remonte de façon à ce que le point fait au sixième cahier soit en rapport direct avec le bout de fil qu’elle a laissé pendre au premier cahier. Elle attache ce bout à l’aiguillée, et elle continue de même jusqu’au bout du volume, elle attache le fil à la jointure qui se trouve immédiatement sous la sortie du dernier point, puis elle place les volumes en tas, en les posant tête-bêche, c’est-à-dire le dos et la tête de l’un, en rapport avec le devant et la queue de l’autre, afin de donner plus d’assise à la pile de volumes.

MISE EN PRESSE, COUVRURE ET ÉBARBAGE

Les volumes étant cousus, l’ouvrier les bat de tête et de dos,

et il les place les uns à côté des autres entre de grands ais, dans la presse qu'il serre fortement (voir fig. 3) ; il laisse sous pression le plus longtemps possible, tout au moins cinq à six heures, puis il desserre la presse.

On procède ensuite à la couvrure, l'ouvrier bat les volumes de tête et de dos et il en place une pile à plat au bord de la table, il passe une couche de colle de pâte sur le dos, et il encolle de même le milieu de la couverture, de façon à ce que l'encollage soit sensiblement plus large que l'épaisseur du dos du volume, mais moins large que la bande de papier que l'on a cousu devant et derrière. Il n'en est pas de même en hauteur qu'il faut encoller du haut en bas. Il place ensuite un volume par-dessus, en l'ajustant d'après l'impression du dos, qu'il voit à travers le papier de la couverture. Il presse alors fortement sur le dos avec la main gauche, il soulève ce qui reste de la couverture, et il l'applique sur le dos et le second plat avec la main droite. Il frotte sur le dos en se servant d'un papier souple et solide, afin de bien faire adhérer la couverture au dos du volume, puis il laisse sécher en le chargeant. Il place ensuite les volumes tête-bêche les uns sur les autres. Certains brocheurs encollent et fixent les couvertures au dos à la colle forte. C'est plus vite fait, mais cette méthode est très pernicieuse au débrochage.

La couverture étant sèche, on procède à l'ébarbage, soit avec des ciseaux ou à l'aide d'une cisaille, la brochure est faite. On rogne parfois la brochure à la machine pour en égaliser les tranches, mais cette dernière opération ne se pratique que sur des ouvrages de minime valeur.



Fig. 7. — Cisaille à ébarber.

Les manipulations que nous venons de décrire constituent ce que l'on nomme *la brochure*, le relieur étant plus ou moins tributaire du brocheur, il lui est non seulement utile mais indispensable d'en connaître les éléments, les parties essentielles que, dans bien des cas, il est appelé à exercer lui-même. Un relieur doit au besoin savoir brocher un livre, il n'est même de brochure parfaite que celle établie par un bon relieur.

---

1. ↑ WS : un portion -> une portion
2. ↑ WS : aussi les pre**sss**es -> presses
3. ↑ Il est à notre avis, tout aussi rassurant, sinon plus, de former des ballots de 100 exemplaires, ou plus de la même feuille, après les avoir reconnus en bon état ; celle amenant le plus bas total sur l'ensemble, déljmite alors le nombre exact que le tirage a produit.
4. ↑ WS : recommancer -> recommencer
5. ↑ WS p18: et et -> et

CHAPITRE V

Des formats

SOURCES, DÉNOMINATIONS ET DIMENSIONS.

La connaissance des formats et de leurs dimensions est d'une grande importance en reliure. La plupart d'entre eux n'ayant pas de définitions suffisamment connues ou établies, nous croyons être utile à nos lecteurs en joignant à notre Guide-Manuel, un tableau portant leurs dénominations et dimensions, en prenant pour base les formats de papier en usage dans la librairie française.

Ces dimensions sont basées non seulement sur les feuilles imprimées et pliées selon leur imposition, ainsi que sur le livre broché, ce qui nous exposait à des mécomptes à cause des fausses marges résultant d'impositions assez souvent irrégulières, mais en prenant les mesures sur les cartons de livres reliés, auxquels la rognure avait conservé les témoins d'usage, établissant la preuve que les fausses marges seules avaient été enlevées, et que les marges réelles avaient été rigoureusement[1] respectées.

Les dénominations de formats de papiers ont pour origine les formes de diverses dimensions affectées à leur fabrication *manuelle*. On fabrique encore de nos jours, et en très grandes

quantités, des papiers à la forme, tant pour l'impression des livres que pour tout autre usage, les divers formats de papier et leurs dimensions sont à ce point consacrés par l'usage, que les papiers fabriqués à l'aide de machines sont ensuite débités de façon à se rapporter aux formats usuels, dont ils prennent alors les dénominations.

Les formats de papier généralement en usage dans la librairie ou l'impression des livres sont : l'*Écu*, le *Carré*, le *Cavalier*, le *Raisin*, le *grand Raisin*, le *Jésus*, le *Soleil* et le *Colombier*.

La feuille dont l'impression couvre toute la surface, sans blancs intermédiaires de façon à ne former qu'une seule page, se nomme *in-plano*, et prend également la dénomination du format de papier sur lequel l'impression a été faite, soit *in-plano écu, in plano carré, in-plano cavalier*, etc. Cette feuille ne contient qu'une page si le recto seul a été imprimé et deux pages si elle est imprimée des deux côtés.

La feuille dont l'impression divise la surface en deux parties égales de façon à ce que l'on puisse la plier en deux se nomme *in-folio*, soit *in-folio écu* — *in-folio carré*, etc. Cette feuille imprimée des deux côtés contient alors quatre pages ou deux feuillets.

La feuille dont l'impression divise la surface en quatre parties, de façon à ce que l'on puisse la plier en quatre se nomme *in-quarto*, soit *in-*4° *écu* — *in.*4° *carré*, etc. Elle contient quatre feuillets ou huit pages.

La feuille dont l'impression divise la surface en huit parties, de façon à ce que l'on puisse la plier en huit, se nomme *in-*

octavo soit *in*-8° *écu* — *in*-8° *carré*, *in*-8° *cavalier*, etc. Elle contient huit feuillets ou seize pages.

Il en est de même des formats plus petits, l'*in*-16 a seize feuillets ou trente-deux pages, et se nomme *in-16 écu* — *in*-16 *carré*, etc. ; l'*in*-18 a dix-huit feuillets ou trente-six pages, et se nomme *in*-18 *écu* — *in*-18 *carré*, etc., et ainsi de suite.

Le nombre de feuillets ou pages dont se compose une feuille d'impression ne se renferme pas toujours dans un seul cahier. L'imprimeur a grand soin, quand il s'agit de formats de petite dimension, de faire l'imposition ou mise en pages de façon à pouvoir diviser la feuille en deux, en trois et même en quatre parties, pour en former deux, trois ou quatre cahiers, afin de faciliter le travail de la pliure et de la reliure. Ces divisions ne changent en aucune façon la dénomination du format, qui prend toujours le nom du format de papier sur lequel l'impression a été faite.

La dénomination des papiers est d'autant plus inséparable de la désignation des formats, que l'on n'a pu prendre pour bases de ces désignations que le nombre de feuillets que donne chaque feuille d'impression. Un grand nombre de relieurs désignent les formats par : petit et grand in-folio —[2] petit, et grand in-4° — petit in-8° — in-8° — grand in-8° et jusqu'à très grand in-8° (?) sans pouvoir se mettre d'accord sur les limites de chacun d'eux, par la raison bien simple que ces dernières désignations manquent de bases précises, et qu'il n'y a que la feuille d'impression qui puisse la donner. Les in-8° comme les autres formats prenant leur source dans les huit dimensions de papier en usage dans la librairie, il en résulte, faute d'adjoindre à chacun d'eux la dénomination de ces papiers, des mécomptes

et des discussions aussi embarrassantes que faciles à éviter, si tout le monde se conformait aux règles établies par les éditeurs tant anciens que modernes.

L’in-18 jésus a remplacé dans la librairie française l’in-12 raisin, tous deux étant pliés et brochés ont les mêmes dimensions. On les désignes aussi sous le nom de format Charpentier. C’est donc l’in-18 jésus qui figure au tableau, conformément à la note que nous avons placée au bas de celui-ci.

Il nous reste à parler des formats *oblongs*, dits à l’italienne. On désigne ainsi les livres et albums qui ont moins de hauteur que de largeur. On les emploie assez fréquemment pour imprimer les atlas ou livres à planches, etc.

Ces formats, pour lesquels on se sert des mêmes dimensions de papier que pour les formats de livres ordinaires, empruntent également à ces papiers leurs dénominations et dimensions. On les désigne soit par *in-plano raisin oblong', qui mesure 48 centimètres* de haut sur 64 de large ; — *in*-4° *raisin oblong*, qui mesure 24 1/2 de haut sur 32 de large, etc., etc. ; ce dernier contient également quatre feuillets ou huit pages. Mais l’imposition en est faite de façon à ce que l’on doive former le premier pli de la feuille dans le sens de la longueur, le second pli que l’on fait ensuite en largeur, place le dos du cahier in-4° oblong à la place où se trouverait la tête des cahiers in-4° raisin ordinaire, il en est de même des autres formats. Ceci étant bien établi et bien compris, il nous a semblé inutile de les faire figurer au tableau ci-contre, sur lequel se trouvent également leurs dimensions en chiffres.

TABLEAU DES FORMATS
ÉTABLI D'APRÈS LES PAPIERS EN USAGE DANS LA LIBRAIRIE FRANÇAISE, ET SUR LES DIMENSIONS DES CARTONS DE VOLUMES RELIÉS OU CARTONNÉS.

	COLOMBIER		SOLEIL		JÉSUS		GR. RAISIN		RAISIN		CAVALIER		CARRÉ		ÉCU	
	haut.	larg.	haut.	larg.	haut.	larg.	haut.	larg.	haut.	larg.	haut.	larg.	haut.	larg.	haut.	larg.
In-plano	84	61	77	58	69	54	66	51	64	49	60	46	56	44	52	40
In-folio	61	42	58	38 1/2	54	35	51	33	49	32	46	30	44	28	40	26
In-4°	42	30 1/2	38 1/2	29	35	27	33	25 1/2	32	24 1/2	30	23	28	22	26	20
In-8°	30 1/2	21 1/2	29	19	27	17 1/2	25 1/2	16 1/2	24 1/2	16	23	15	22	14	20	13
In-16	"	"	19	14 1/2	17 1/2	13 1/2	16 1/2	13	16	12 1/2	15	11 1/2	14	11	13	10
In-18	"	"	"	"	18 1/2	11 1/2	17 1/2	11	16 1/2	10 1/2	15 1/2	10	14 1/2	9	14	8 1/2
In-32	"	"	"	"	13 1/2	8 1/2	13	8 1/2	12 1/2	8	11 1/2	7 1/2	11	7	10	6 1/2
In-48	"	"	"	"	11	7 3/4	10 1/2	7 1/2	10	7 1/4	9 1/2	6 3/4	9	6 1/4	8 1/2	5 3/4
In-64	"	"	"	"	8 1/2	6 3/4	8 1/4	6 1/2	8	6 3/4	7 1/2	5 3/4	7	5 1/2	6 1/2	5

N. B. — Nous avons omis sur le présent tableau les formats hors d'usage, tel l'in-12 qui a été remplacé dans la librairie française par l'in-18 jésus, tous deux connus sous le nom de format Charpentier. Certains relieurs les nomment toujours in-12 sans autre qualification ; cette dénomination manque de base, de même que petit in-12, qui est l'in-18 raisin. Il en est de même de l'in-24, que l'on retrouve comme dimensions dans les divers formats in-32.

TABLEAU DES FORMATS
établi d'après les papiers en usage dans la librairie française (
cartons de volumes reliés ou cartonné:

	colombier		**soleil**		**jésus**		**gr raisin**		**raisin**		**cav**
	haut.	larg.	haut.	larg.	haut.	larg.	haut.	larg.	haut.	larg.	haut
In-plano	84	61	77	58	69	54	66	51	64	49	60
In-folio	61	42	58	38 1/2	54	35	51	33	49	32	46
In-4°	42	30 1/2	38 1/2	29	35	27	33	25 1/2	32	24 1/2	30
In-8°	30 1/2	21 1/2	29	19	27	17 1/2	2? 1/2	16 1/2	24 1/2	16	23
In-16	"	"	19	14 1/2	17 1/2	13 1/2	16 1/2	13	16	12 1/2	15
In-18	"	"	"	"	18 1/2	11 1/2	17 1/2	11	16 1/2	10 1/2	15 1/2
					13	8		8	12		1

					1/2	1/2		1/4	1/2		1/2
In-48	"	"	"	"	11	7 3/4	10 1/2	7 1/2	10	7 1/4	9 3/4
In-64	"	"	"	"	8 1/2	6 3/4	8 1/4	6 1/4	8	6 3/4	7 1/2

N.B. – Nous avons omis sur le présent tableau les formats hors d’usage, tel l’in-12 qui a été remplacé dans la librairie française par l’in-18 jésus, tous deux connus sous le nom de format Charpentier. Certains relieurs les nomment toujours in-12 sans autre qualification : cette dénomination manque de base, de même que petit in-12, qui est l’in-18 raisin. Il en est de même de l’in-24, que l’on retrouve comme dimension dans les divers formats in-32.

---

1. ↑ rigousement -> rigoureusement
2. ↑ WS : incise — ajoutée

CHAPITRE VII

Demi-reliure.

La demi-reliure date du premier siècle de l’imprimerie. À cette époque les reliures se faisaient à l’aide de planchettes en bois de chêne ou de cèdre que le carton a remplacées depuis.

Nous avons vu des reliures de cette époque, sur des volumes in-folio et in-4° dont les dos en peau de truie ou en veau, ne couvraient que le quart ou le cinquième des plats ; le reste des planchettes en chêne bizeauté et parfaitement uni n’avait jamais été recouvert. C’est par imitation des demi-reliures de cette époque, qu’en habillant certains incunables, on couvre le dos en peau de truie ou en veau, et qu’on recouvre les plats à l’aide d’un papier de couleur imitant le bois de chêne. Nous avons vu d’autres demi-reliures de la même époque, dont les plats avaient été garnis en gros tabis, mais nous avons lieu de croire que ces plats avaient été placés plus tard, alors que le bois était déjà en partie vermoulu. Le collage des gardes dénonçait du reste ce travail fait après coup. Les anciens plaçaient également des coins aux demi-reliures, les plats et les dits coins étaient alors ornés de filets ou ornements gaufrés, ceux-ci empreints au moyen de fleurons ou à la roulette.

Les demi-reliures ne diffèrent de la reliure pleine, qu’en ce que dans celle-ci le volume est couvert en entier de peau de

veau, maroquin, basane, etc. Tandis que dans la demi-reliure le dos seul est couvert en peau. Quant aux plats ils sont couverts en papier de couleur ou en percaline, tout en ayant les coins garnis soit avec de la peau pareille au dos, soit en toile ou en parchemin.

Dans les bibliothèques, la demi-reliure fait absolument l'effet de la reliure pleine, attendu que les volumes ne se voient que par le dos ; elle a d'ailleurs l'avantage de coûter moins cher que celle-ci, et quand elle est faite avec soin elle en présente à peu près toutes les qualités.

Ce n'est pas toujours par pure économie que se font les demi-reliures. Certains amateurs poussent parfois le raffinement à un degré tel, qu'il en coûterait certes moins à établir certaines reliures pleines, que bon nombre de demi-reliures que nos bibliophiles commandent journellement à nos bons relieurs. Nous citerons, comme exemple, les demi-reliures en maroquin du Levant poli à larges mors, grands coins et filets, le dos doré aux petits fers. Certains de ces dos demandent souvent plus d'une journée de travail à un doreur habile.

Nous avons exécuté pour des amateurs que l'on peut taxer de bibliomanes des demi-reliures qu'il fallait d'abord établir en reliure pleine, soit en veau soit en maroquin du Levant, poli et qui ne prenaient l'aspect de demi-reliures que par le placement de plats en papier peigne vergé, laissant à découvert des mors tellement larges et des coins dans les mêmes proportions, que le rempliage du papier s'opérait en tête et en queue par une attache de 5 à 6 millimètres seulement. À part cela et dans certains cas, pas le moindre ornement, pas un filet même

gaufré pour border le papier, rien que le titre doré : mais l'exigence sous le rapport des soins et du fini était telle, qu'il y avait un art véritable à produire ces reliures destinées à satisfaire les goûts les plus délicats de connaisseurs possédant à fond tous les secrets de l'art du relieur.

Mais en dehors de ces ouvrages exceptionnels, les demi-reliures sont établies dans un but relativement économique, le tout par rapport au genre de reliure pleine que l'on veut représenter par une demi-reliure. Ainsi il y a économie à imiter la reliure pleine en maroquin par une demi-reliure en même peau, avec un dos doré dans le même genre, de même pour le veau, le chagrin, la basane ou la toile, et comme nous le disions plus haut, un volume placé dans une bibliothèque produit en demi-reliure le même effet qu'en reliure pleine. Il se fabrique même en très grandes quantités des demi-reliures en chagrin, avec plats en toile française chagrinée, soit avec encadrements gaufrés sur les plats, soit avec plaques dorées à sujets ayant rapport à l'ouvrage, et gravées spécialement pour le livre, et dans le but de produire l'illusion complète de la reliure pleine. Tous les grands éditeurs ont adopté ce genre, très favorable à l'écoulement de leur publications illustrées, qui se vendent en quantités énormes à l'époque des étrennes.

Sauf certains détails que nous allons indiquer, la demi-reliure se fait absolument comme la reliure pleine, qu'elle soit à nerfs saillants ou à la grecque, à dos brisé ou à dos plein.

Les opérations sont relativement les mêmes jusqu'à la couvrure, c'est-à-dire qu'il n'y a pas la moindre différence entre les manipulations préliminaires, ainsi que tout le corps d'ouvrage, même les tranches et la préparation à la couvrure,

de la demi-reliure en maroquin du Levant poli, et de la reliure pleine en maroquin du Levant poli, et ainsi de suite en descendant tous les degrés de l’échelle.

Les volumes étant prêts à être couverts, on débite les peaux d’après les genres. Il faut la même quantité de peau pour les rempliages de tête et de queue pour les demi-reliures, que pour les reliures pleines. Quant aux proportions de ce qu’il faut laisser déborder sur les plats, elles diffèrent depuis le tiers de la largeur des cartons, qui est la limite extrême pour les demi-reliures d’amateurs jusqu’à 16 millimètres, qui est l’extrémité à laquelle il faut s’arrêter pour les demi-reliures chagrin avec plats en toile, imitation de la reliure pleine, sous peine de manquer du nécessaire pour faire tenir le dos du volume, ces deux extrêmes, étant la conséquence de deux genres bien définis, ne sauraient servir de base.

La largeur de la peau à laisser déborder sur les plats des demi-reliures, autrement dit la largeur des mors, n’a pour limite que le goût du relieur, souvent subordonné au prix qu’il peut, obtenir de son travail. Pourtant l’ouvrier qui respecte son art s’abstiendra toujours de présenter des reliures à mors étroits, qui donnerait à son travail un aspect étriqué et désagréable à l’œil.

À notre avis, le cinquième de la largeur du carton (pour tous les formats ayant la forme ordinaire) est une excellente proportion pour les demi-reliures courantes.

Quant aux demi-reliures avec coins en peau, la largeur des mors est subordonnée au genre, qui peut être ou très économique ou de grand luxe en passant par toute la gamme intermédiaire ; mais dans tous les cas, il faut que les coins

soient proportionnés à la largeur des mors, c’est-à-dire que si la peau du côté des mors a[1] 4 centimètres de large, il faut que la largeur des coins soient également de 4 centimètres, non pas mesurés depuis la naissance du coin en remontant l’arête vive du carton, ce qui donnerait un coin relativement trop petit, mais sur une ligne parallèle oblique partant de la naissance du coin, et allant vers le centre du plat en partageant le coin du carton en deux parties égales.

On peut établir la mesure sur l’arête vive du carton, à la condition d’augmenter la mesure de moitié, c’est-à-dire que, pour avoir un coin de 4 centimètres de large, on prend un compas que l’on ouvre à 6 centimètres d’une pointe à l’autre ; on place l’une des pointes à l’extrémité du coin et l’on marque de l’autre sur l’arête vive du carton un point, d’abord sur le côté de la gouttière et un autre du côté de la queue. Alors avec une règle et la pointe du plioir, on trace une ligne d’un point à l’autre, ce qui donne un coin de 4 centimètres de large sur 8 de long, s’harmonisant parfaitement avec un mors de 4 centimètres.

Les relieurs ont habituellement sous la main une série de modèles de coins en tous formats, soit en zinc ou tout au moins en carton très dur, avec lesquels ils prennent la mesure sur les mors en plaçant le long côté du coin à fleur du dos, et la pointe vers l’extrémité de la peau.

Les coins se taillent ordinairement dans les déchets de peau, à moins qu’il s’agisse de reliures très soignées. Leur coupe se fait d’après le format du livre ou selon le genre de reliure. Pour faciliter leur application, il est essentiel de donner à cette coupe une forme particulière, que nous ue saurions mieux

comparer qu’à un octogone plié en deux, non pas sur les pointes, mais en partageant deux faces par moitié. Ces généralités bien établies, voici comment on procède à l’achèvement des demi-reliures :

Demi-reliures en chagrin avec plats en toile ou imitation de reliures pleines. — L’ouvrier commence par dégager les mors en laissant la sauvegarde qui, pour ce genre de reliure, doit protéger le volume jusqu’après les tirages au balancier. Il s’assure, en humectant la peau du côté du mors et en la nettoyant avec soin, qu’elle est suffisamment assouplie, pour qu’il n’ait pas à craindre ; une cassure de la peau, pendant les diverses opérations qui suivent et principalement par la fatigue que subiront les mors pendant les tirages au balancier.

Il prend alors la mesure de l’encadrement ou de la plaque à gauffrer ou à dorer sur les plats, puis il en marque la place sur la peau, par un trait qui lui servira de guide à la parure, et ensuite à la pose des plats en toile ; il pare ensuite la peau afin de lui donner partout une surface égale, tout en la creusant de façon à ce qu’une fois les plats collés ils fassent corps avec la peau, complétant l’illusion de la reliure pleine, et ne laissant subsister aucune épaisseur pouvant contrarier l’empreinte des plaques ; puis, à l’aide d’un marteau, il bat légèrement les cartons autour de chaque plat qu’il a eu soin de placer sur un tas en fer, ou sur une pierre à battre afin que le battage soit bien uni.

Les maisons dans lesquelles les demi-reliures imitant la reliure pleine se fabriquent par quantités, on ne trace ni on ne pare la peau : sauf sur l’arête vive des cartons : pour le

placement des plats en toile. On se sert à cet effet d’une plaque en bronze ou en fer, ayant l’épaisseur des plaques à dorer ainsi que les dimensions des cartons du volume ; exacte, quant à la hauteur, mais dont la largeur a pour limite la partie de la peau qui doit rester à découvert du côté du dos. On fixe cette plaque sous un balancier et on écrase la partie de la peau destinée à être couverte par la toile des plats.

Le traçage, l’écrasement de la peau, qu’il devient alors inutile de parer ainsi que l’aplanissement des cartons se font ainsi d’un seul coup. Les cartons sont plus unis, les bords mieux aplanis. On évite de même les inégalités d’une parure trop rapidement faite, l’ensemble du travail en est meilleur, mieux préparé à recevoir les empreintes gaufrées ou dorées et plus rapidement exécuté.

Il coupe alors la toile pour les plats, et il la place sur un papier, il les enduit ensuite avec de bonne colle forte, qui sans être épaisse ne soit pas trop claire, afin qu’elle ne puisse transpercer la toile ; puis il place les plats bien à fleur de la marque, et de façon à ce que les deux plats aient exactement la même largeur, et, à l’aide d’une brosse à soies dures et courtes, il frotte sur toute la surface des plats pour les faire bien adhérer, puis il coupe les coins de façon à ne laisser déborder la toile que tout juste l’épaisseur du carton. Il opère ensuite le rempliage, en fixant d’abord la toile en tête et en queue sur les angles du carton ; puis, à l’aide des pouces, tout en soutenant le carton avec les doigts, il remplie la toile à l’intérieur. Alors, avec l’ongle des pouces, il forme un pli à chaque coin qui fait prendre à la toile la forme du carton, puis il remplie le devant en couchant d’abord la toile[2] sur l’angle du carton, et ensuite

à l’intérieur. Cela fait, il place le second plat et, à l’aide du plioir, il accentue la forme des angles, puis il place le volume debout pour le laisser sécher.

En procédant à l’achèvement des demi-reliures avec coins en peau, ainsi que pour celles avec coins en toile ou en parchemin, l’ouvrier commence par nettoyer les mors, comme nous l’avons indiqué pour les reliures pleines, puis il place les gardes, et, après les avoir ébarbées à fleur des tranches, il place deux volumes à côté l’un de l’autre à plat sur la table, et de façon à ce que le dos de l’un s’emboîte dans la gouttière de l’autre, puis il ouvre le carton du premier et il le couche sur le second volume, puis il soulève la demi-garde et à l’aide du pouce et de l’index il lui fait prendre la forme du mors et il la couche sur le carton, comme s’il voulait en opérer le collage, puis au moyen d’une règle en fer mince et d’une pointe à couper, il enlève d’abord du côté de la tête un filet de la garde en la dressant parallèlement au carton, puis il en fait autant du côté de la queue, il la coupe ensuite sur le devant en prenant toujours le carton pour guide, et de façon à ce que les trois côtés aient les mêmes proportions.

On voit que dans cette opération, les coupes se font sur le carton même et sans l’intermédiaire d’une platine de zinc. La seule précaution à prendre par l’ouvrier est, qu’en coupant la garde sur la partie de la peau rempliée, la coupe soit faite assez légèrement pour que la peau ne soit pas entamée.

En dehors du placement et du collage des gardes tels qu’on les pratique généralement pour les ouvrages soignés et les unités : il y a le placement des gardes dit à [3] la française. Cette méthode est des plus avantageuses pour les travaux en

nombre, elle se pratique de la manière suivante :

L’ouvrier ayant à placer les gardes à un certain nombre de volumes d’un même format, débite la quantité de papier qu’il lui faut au format habituel, c’est-à-dire dépassant quelque peu le format des volumes rognés, il ouvre alors le carton de l’un d’eux, et, prenant l’une des gardes, il la pose sur le carton en l’ajustant sur le devant à la largeur de la chasse, puis il marque l’empreinte du carton en tête et en queue et sur l’arête vive du mors. Il place la garde sur une platine de zinc, et à l’aide d’une règle et de la pointe à couper, il fait deux coupes en flanc se rapportant aux chasses de tête et de queue, mais de façon à ce que la garde soit un peu plus courte que le volume rogné. Ces deux coupes doivent s’arrêter à l’empreinte qu’il a faite sur l’arête vive du mors, puis il fait deux coupes obliques partant de ces points d’arrêt et descendant vers la partie de la garde réservée au côté du livre, de telle sorte qu’en replaçant la garde sur le carton, le biais commence à l’arête vive du carton au haut du mors, pour finir au fond du mors à l’arête vive de la rognure. La partie biaisée couvre ainsi la peau, à l’extrémité du mors, et se continue au-delà pour être enlevée lors de l’ébarbage de la garde.

En présentant à nouveau la garde sur le carton, il s’assure si les coupes sont exactes, il place alors la garde type sur une pincée de seize à vingt gardes, et il les découpe sur le même modèle. Les grandes maisons se servent pour cette opération de modèles en carton qu’ils ont établis en tous formats, ce qui simplifie beaucoup l’opération. L’ouvrier prend alors une pincée de gardes qu’il égalise sur le devant avec le modèle, il place le tout sur une platine de zinc, et met un poids par-dessus

pour maintenir le tout en place ; puis à l'aide d'un ciseau de menuisier et d'un marteau, il fait les deux entailles obliques et à l'aide de la pointe en se servant du modèle en carton pour guide au lieu de règle, il enlève les deux flancs à partir des entailles.

Après le découpage, l'ouvrier place les gardes en tas sur un papier, il s'agit pour lui de coller le côté découpé de la garde sur l'intérieur du carton et sur le mors, en avançant le moins possible sur la garde blanche, et en réservant le contre-collage sur la garde blanche, jusqu'au moment où les collages sur les cartons et surtout dans les mors seront parfaitement secs. À cet effet, il prend une bande de carte qu'il place sur la première garde, laissant à découvert toute la partie destinée au carton et au mors et jusqu'à 2 ou 3 millimètres sur la garde blanche.

Alors, à l'aide d'un pinceau imbibé de colle forte claire, il trempe la garde en partant de la carte jusqu'aux extrémités ; la bande de carte lui est nécessaire pour que l'encollage débute en ligne droite, ce qui est très important pour faciliter l'opération du contrecollage, qui, sans cette précaution, serait forcément incorrect.

La garde étant trempée, l'ouvrier la saisit avec la main gauche par la partie non trempée et il la retourne. Il place le volume devant lui la gouttière à sa gauche, il ouvre le carton qu'il couche sur la table, alors, il saisit l'extrémité de la garde du côté trempé entre le pouce et l'index de la main droite, et il l'ajuste sur le devant du carton, laissant à découvert l'espace réservé à la chasse ; il presse avec le pouce sur la garde pour la fixer au carton, et il s'essuie le bout de l'index saturé de colle. Il frotte alors sur la garde du centre au dehors allant de droite à

gauche et de gauche à droite, la main gauche tenant toujours la garde levée et ne s'abaissant qu'au fur et à mesure que la main droite lisse le collage, la garde étant fixée sur toute la surface du carton, il presse sur l'arête vive du mors et fait descendre la garde dans le fond en la serrant le plus possible, puis il fait pirouetter le volume en plaçant la gouttière à sa droite et, saisissant un lambeau de linge fin saturé de cire, il frotte vivement dans le creux du mors et sur toute la surface de la garde afin que l'adhérence soit parfaite. On peut également se servir d'un papier et d'un plioir, mais nous préférons un chiffon à la cire dont l'action est plus sûre et plus rapide ;

Quant aux gardes moirées, on se sert d'un petit tampon de papier de soie sur lequel la cire est inutile, et qui conserve à la moire son grain et sa fraîcheur.

Le collage des gardes à la française doit se faire à la colle forte, l'humidité des collages à la colle de pâte occasionnerait à la partie de la garde réservée au côté du volume des plissures telles, qu'il ne serait pas possible de les aplanir lors du contre collage.[4] Celui-ci se fait de la même façon que pour le premier système, il n'y a de différence que pour le premier ; dont le contre-collage se fait immédiatement après le placement des gardes et avant le collage sur le carton et dans les mors, et que, dans le second, c'est le contre-collage qui vient après. Quant à l'ébarbage, il va de soi qu'il se fait de même pour les deux systèmes ; l'opération est même plus facile pour le dernier, vu qu'il n'y a qu'un feuillet à couper en tête et en queue.

Demi-reliures avec coins en peau. — La peau pour les coins étant coupée ; l'ouvrier procède à la parure en commençant par amincir les bords, comme il l'a fait pour les rempliages du dos, puis il amincit le centre selon l'épaisseur de la peau, en égalisant le tout avec soin et ne conservant de la chair que ce qui est nécessaire pour ménager la forme du grain et de façon à ce qu'une fois le coin placé, la peau présente à cette place le même aspect que sur les mors.

La parure étant faite, il place les coins les uns sur les autres et il en trempe la chair à la colle de pâte, il les place l'un sur l'autre, chair contre chair, pour que l'humidité de la colle les pénètre à fond et les assouplisse parfaitement. Alors, prenant deux coins il les sépare et il les place sur les deux coins du premier carton du volume, en les ajustant bien exactement et de façon à ce que la peau ne dépasse la pointe du carton que tout juste l'épaisseur de celui-ci. Puis il remplie la peau en tête et en queue, pour former alors les flancs du carton que l'ouvrier a devant lui, ensuite avec l'ongle des pouces, il forme un pli à la peau de chaque coin sur la pointe du carton, de façon à ce que ces plis soient bien accentués, puis il remplie les devants en ayant soin de serrer la peau sur les angles et surtout de joindre les remplis en dissimulant les jointures le mieux possible. Il place ensuite les deux autres coins, à l'aide du plioir il donne aux angles une forme parfaite, ainsi qu'à l'intérieur, les remplis devant être lissés et bien tendus, puis à l'aide d'une éponge fine imbibée d'eau claire, il humecte et lave bien la peau tant sur les plats que sur les angles et à[5] l'intérieur, et il laisse bien sécher.

Les coins étant parfaitement secs, l'ouvrier prend un compas

et il marque deux points de chaque côté du mors près de l’endroit où finit la peau, puis à l’aide d’une règle et de la pointe du plioir, il trace d’après ces points une ligne qui lui servira de guide à la coupe et au placement du papier des plats, il fait de même sur les quatre coins en se servant du modèle que nous avons décrit ou en marquant des points sur l’arête vive des cartons. Alors à l’aide du couteau à parer, il enlève de la peau ce qui dépasse les lignes tracées, non pas à vif mais en allongeant la parure et en évitant d’entamer le carton, en un mot il rend ces places aussi unies que possible surtout s’il s’agit d’une reliure soignée.

C’est précisément pour obtenir à cette place un fini parfait que certains amateurs ont poussé la manie de la perfection, jusqu’à faire couvrir en reliure pleine certains ouvrages qu’ils faisaient ensuite convertir en demi-reliure. On peut obtenir à peu de chose près les



Fig. 53. — Parure d’un dos pour demi-reliure.

mêmes perfections, en prenant une carte de l’épaisseur de la peau. On taille la peau à vif en même temps que la carte, comme nous l’avons indiqué pour égaliser l’intérieur des reliures pleines, on enlève le surplus de la peau et on colle la carte, dont on frotte les bords pour bien l’identifier avec la peau. Ce qui déborde des cartons est ensuite enlevé à la pointe. Les papiers des plats se placent alors de façon à dépasser les jointures de 1 ou 2 millimètres. On obtient ainsi et sans trop de peine des plats parfaitement unis.

Les cartons étant bien appropriés, l’ouvrier coupe les plats du livre, il les place l’un sur l’autre sous le carton



Fig. 54. — Couvrure, serrage d’un dos ; demi-reliure.

du livre, en les ajustant au filet tracé du côté du mors ; puis, à l’aide de ciseaux à pointes vives, il coupe quatre entailles obliques se rapportant aux filets tracés sur les coins. Ensuite, retirant les plats de dessous le carton, il coupe d’un point à l’autre soit à l’aide des ciseaux, soit au moyen d’une règle et d’une pointe à couper, pour enlever la partie du papier qui doit laisser le coin à découvert. Une coupe droite se prolongeant dans la partie des plats destinés au rempliage, serait évidemment plus simple et d’une exécution plus facile, mais dans ces conditions les remplis feraient non seulement mauvais effet, mais ne couvriraient pas entièrement le carton à

l’intérieur près des coins en peau. Il est donc indispensable d’opérer le découpage du papier des plats, de façon à ce qu’en les plaçant sur les plats du livre, les coins paraissent comme encadrés. En effet les proportions justes des coupes obliques doivent concorder avec le fond, de façon à former un carré dans lequel s’emboîte le coin. Les plats étant découpés, l’ouvrier les place sur un papier, et, à l’aide d’un pinceau qu’il a trempé dans de bonne colle forte, il enduit les deux plats. Il saisit alors le premier plat et il le place sur le devant du volume, en l’ajustant parfaitement sur les filets tracés, puis il place un papier par-dessus et, à l’aide d’un plioir, il frotte vivement jusqu’à ce qu’il y ait adhérence parfaite, puis il place le second plat auquel il fait subir la même opération. Alors il



Fig. 55. — Trace-coins.

procède au rempliage en ayant soin de coucher d’abord les remplis sur les angles du carton ; ensuite, à l’aide des pouces, il fixe les remplis à l’intérieur en serrant autant que possible ; puis, à l’aide du plioir, il forme les angles avec soin et il frotte à l’intérieur jusqu’à ce que le tout soit parfaitement lissé et il laisse sécher.

Le traçage des coins en peau, peut également se simplifier à l’aide d’un petit instrument ou équerre mobile, dit *trace-coins* (fig. 55). On emboîte le coin dans l’équerre dont l’une des

branches est mobile, ce qui permet de l’adapter à tous les formats. La mesure étant établie sur l’un, on fixe la branche mobile au moyen de la petite vis de pression. Le traçage se fait alors très rapidement sur tous sans le secours du compas.

Pour les demi-reliures sans coins en peau, il est d’usage et même indispensable de leur mettre des coins soit en parchemin très mince, ou en toile de la même nuance que la peau. Ces coins se placent du dedans au dehors afin que le travail soit plus propre et en même temps plus solide. Les coins en parchemin se collent à la colle de pâte et on a soin de les tremper quelque temps à l’avance afin de les assouplir le plus possible. Les coins en toile ou percaline se collent à la colle forte. Il est bon de les mettre assez grands afin de rendre cette partie du carton aussi solide que possible. Leur forme avant leur application doit être un carré long proportionnel au format du volume. Dès qu’ils sont bien secs, on les aplanit à coups de marteau, afin qu’à cette place on ne remarque aucune épaisseur sous les papiers des plats.

Certains relieurs ont l’habitude de remplier les plats de façon à cacher complètement les coins en toile ou en parchemin, nous préférons de beaucoup les plats coupés à vif à fleur du carton, laissant les coins à découvert sur les angles et à l’intérieur, ce qui avec le système de fermer les coins à l’extérieur et surtout si leur nuance est pareille à la peau, fait très bon effet et donne plus de solidité. Le papier s’use vite à cette place, et cette usure fait mauvais effet au bout de peu de temps.

Les gardes se collent aux demi-reliures comme aux reliures

pleines. Les papiers moirés blancs ou chromos se collent toujours à la colle forte en ayant soin d'étendre



Fig. 56. — La presse à percussion ; Placement des volumes en presse après l'achèvement ou pour le polissage des plats au moyen de plaques.

la colle sur les gardes seulement, sans barbouiller les mors, ce qui les durcirait et les rendrait même cassants. Le contre-collage est inutile pour les papiers moirés, si les gardes

blanches sont bien propres et le collage près des mors est bien droit et assez étroit.

---

1. ↑ WS : à - > a
2. ↑ WS : la oile -> la toile
3. ↑ WS : à à -> à
4. ↑ WS :ajout point
5. ↑ a -> à

À propos de cette édition électronique

Ce livre électronique est issu de la bibliothèque numérique Wikisource[1]. Cette bibliothèque numérique multilingue, construite par des bénévoles, a pour but de mettre à la disposition du plus grand nombre tout type de documents publiés (roman, poèmes, revues, lettres, etc.)

Nous le faisons gratuitement, en ne rassemblant que des textes du domaine public ou sous licence libre. En ce qui concerne les livres sous licence libre, vous pouvez les utiliser de manière totalement libre, que ce soit pour une réutilisation non commerciale ou commerciale, en respectant les clauses de la licence Creative Commons BY-SA 3.0[2] ou, à votre convenance, celles de la licence GNU FDL[3].

Wikisource est constamment à la recherche de nouveaux membres. N’hésitez pas à nous rejoindre. Malgré nos soins, une erreur a pu se glisser lors de la transcription du texte à partir du fac-similé. Vous pouvez nous signaler une erreur à cette adresse[4].

Les contributeurs suivants ont permis la réalisation de ce livre :

- Sapcal22
- Rillke
- Phe

- Pyb

---

1. ↑ http://fr.wikisource.org
2. ↑ http://creativecommons.org/licenses/by-sa/3.0/deed.fr
3. ↑ http://www.gnu.org/copyleft/fdl.html
4. ↑ http://fr.wikisource.org/wiki/Aide:Signaler_une_erreur